

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

(11) N° de publication :  
(à utiliser que pour les commandes de reproduction)

2 616 298

(21) N° d'enregistrement national : 87 08131

(51) Int Cl<sup>4</sup> : A 21 C 15/00; A 21 D 13/08 // A 23 L 1/31.

(12)

## DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 11 juin 1987.

(71) Demandeur(s) : JACQUES PENEVEYRE. — FR.

(30) Priorité :

(72) Inventeur(s) : Jacques Peneveyre.

(43) Date de la mise à disposition du public de la demande : BOPI « Brevets » n° 50 du 16 décembre 1988.

(73) Titulaire(s) :

(60) Références à d'autres documents nationaux apparentés :

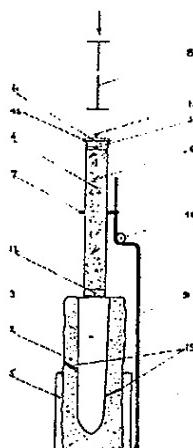
(74) Mandataire(s) : Cabinet Madeuf.

(54) Procédé pour la fabrication de baguettes fourrées.

(57) Dispositif destiné à introduire directement un plat cuisiné 4 à l'intérieur d'un morceau de pain 2.

Ce procédé consiste dans un premier temps, à l'aide d'un pic 1 ou de l'extracteur de mie 16 à réaliser une cavité 3 dans le morceau de pain 2; dans un deuxième temps, à exécuter deux ou trois événements 15 d'un faible diamètre dans le corps du pain 2; dans un troisième temps, à placer au droit du morceau de pain 2 et à l'extérieur, l'extrémité de l'emballage 6. Une faible poussée, soit à l'aide du piston 8 ou d'un moyen pneumatique quelconque 12, permet à la garniture alimentaire 4 de descendre à l'intérieur du morceau de pain 2.

Le dispositif selon l'invention est destiné à la restauration rapide.



FR 2 616 298 - A1

D

Vente des fascicules à l'IMPRIMERIE NATIONALE, 27, rue de la Convention — 75732 PARIS CEDEX 15

PROCEDE POUR LA FABRICATION DE BAGUETTES FOURREES  
ET DISPOSITIF POUR LA MISE EN OEUVRE

1

La présente invention concerne la restauration rapide. Dans ce créneau, la demande est importante et ne fait que croître. Les sandwichs - Hot-Dog - Hamburger ... couvrent la majeure partie de ce marché.

Un brevet français n° 8503243 fait état d'un procédé de fabrication de sandwichs en introduisant dans le morceau de pain, un emballage qui est ensuite retiré, en laissant la garniture alimentaire à l'intérieur ; l'emballage n'étant pas hermétique, du fait de sa conception.

La présente invention a pour but de répondre aux critères que les techniques antérieures ne possèdent pas :

- 10 - Hygiène alimentaire.
- Emballage hermétique.
- Diversité des produits (qualité et quantité).
- Facilité de mise en place par tous les utilisateurs.
- Coût compétitif du fait de sa fabrication industrielle, permettant 15 l'exportation.

Le procédé consiste à placer en une seule opération, une garniture chaude ou froide dans un emballage de section circulaire (cartouche) directement dans un morceau de pain, sans que les mains de l'utilisateur ne soient en contact, ni avec la garniture, ni avec le pain.

20 Le dispositif de mise en œuvre de ce procédé comprend :

Un élément de section circulaire et de longueur adéquate (Fig. 3) contenant la garniture alimentaire (4). Cet élément est obturé aux deux extrémités par deux bouchons (11 - 12). L'un de ces obturateurs (11) possède une amorce de perçement en son centre.

25 Une tige piston (8) indépendante (Fig. 4) est destinée à accélérer manuellement la pénétration du produit dans le morceau de pain.

Un extracteur de mie (16 - Fig. 1).

Un pic (1 - Fig. 1) muni d'un arrêtoir (13)

30 Une console (9) de maintien de l'ensemble, comprenant le dispositif de fixation (7) de l'élément de section circulaire contenant la garniture alimentaire (4) et le récipient de maintien (5) du morceau de pain (2).

Les dessins annexés illustrent l'invention.

La planche 1/2 représente en coupe l'ensemble des éléments constituant le dispositif selon l'invention.

La planche 2/2 représente les éléments principaux constituant l'ensemble de la planche 1/2.

Le dispositif de mise en place de la garniture alimentaire dans le morceau de pain est le suivant :

Selon une manière préférentielle de réalisation, la cavité centrale (3) dans le morceau de pain (2) sera exécutée, soit avec le pic (1 - Fig.1) introduit par pression manuelle ; la mie cédant et se trouvant pressée transversalement ; soit réalisée avec l'extracteur de mie (16 - Fig. 1).

Cette préparation du morceau de pain terminée, il est nécessaire et indispensable de percer de l'extérieur deux évents (15 - Fig. 2 et 5) au tiers et au deux tiers de la hauteur de la cavité (3) et traversant l'épaisseur de cette cavité.

Ces deux évents de faible diamètre, vont permettre à l'air en pression, de s'échapper librement, afin de ne pas s'opposer à la mise en place dans la cavité (3) de la garniture alimentaire (4 - Fig. 3).

Le pain est ensuite placé dans son récipient de maintien (5). La cartouche (6) contenant la garniture alimentaire est mise en place sur le montant de la console (9) par clipsage (7). La tige piston (8) est introduite à l'extrémité supérieure de la cartouche (6) après décapsulage (11).

L'extrémité inférieure de la cartouche (6) est également libérée de sa capsule (12).

L'utilisateur appuie sur la partie supérieure de la tige piston (8). La cavité centrale (3) du morceau de pain reçoit le contenu de la cartouche (4 - Fig. 3) volume pour volume.

La poussée mécanique et manuelle par tige piston (8) a été prévue pour être remplacée par poussée pneumatique (12). C'est une des raisons pour lesquelles le bouchon (11) supérieur de la cartouche (6) alimentaire possède une amorce de percement (14).

Les matériaux en contact avec la garniture alimentaire doivent être de qualité répondant aux normes de l'hygiène alimentaire.

Le concept de cette invention permet la fabrication industrielle dans une première phase pour la mise en place de la garniture dans la cartouche et à la dernière phase une automatisation au niveau du détaillant et ceci en restant dans les normes de l'hygiène alimentaire qui doivent être, et sont, strictement respectées.

2616298

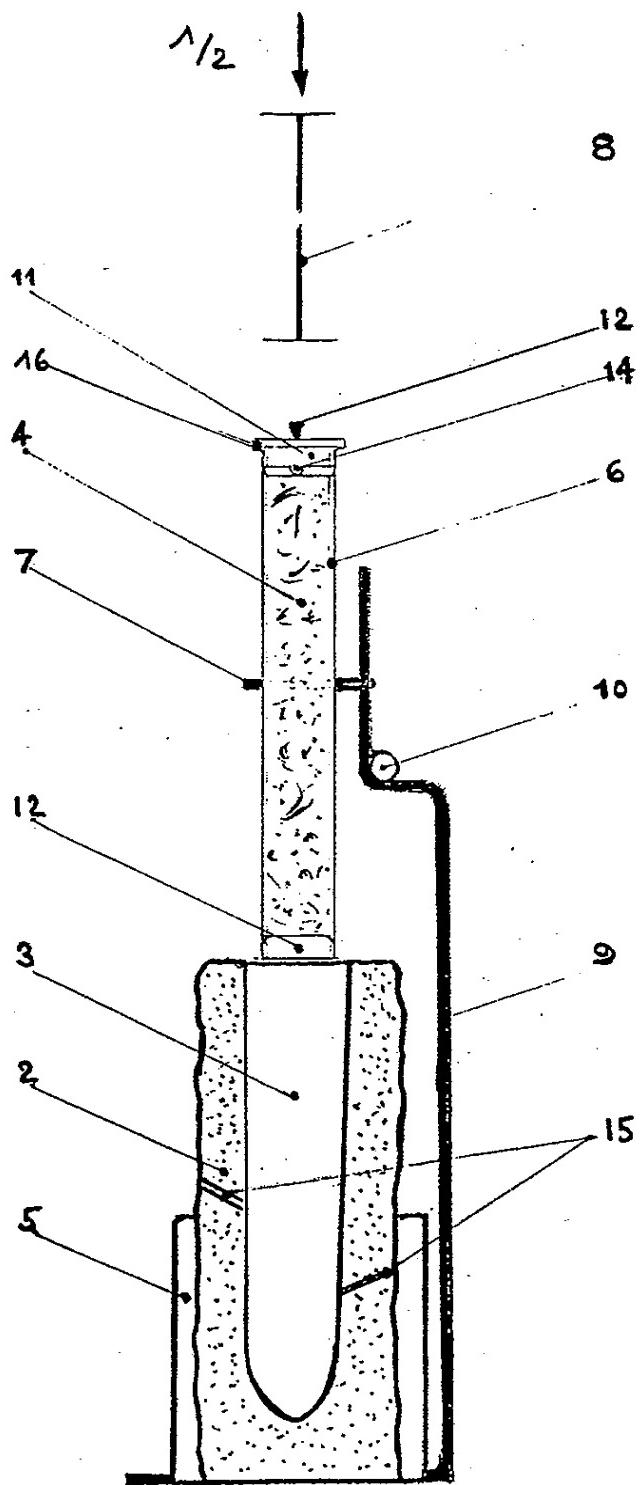
3

Il va de soi que l'évolution des techniques de fabrication des produits alimentaires peuvent amener des modifications, qui pourraient être réalisées concernant les pièces constitutives de cette invention sans pour autant en sortir du cadre.

REVENDICATIONS

- 1) Procédé pour la fabrication de baguettes fourrées caractérisé en ce qu'il consiste à placer directement de l'extérieur à l'intérieur du morceau de baguette, une garniture alimentaire chaude ou froide (4), contenue dans un élément tubulaire (6), ceci sans introduire ce dernier dans le morceau de pain (2), lequel aura reçu au préalable le percement de deux événets (15 - Fig. 5) effectués de l'extérieur, afin de permettre à l'air en pression de s'échapper librement et de ne pas s'opposer à la mise en place dans la cavité (3) de la garniture alimentaire (4).
- 5 2) Dispositif pour la mise en oeuvre du procédé selon la revendication 1 caractérisé en ce qu'il comprend :
- 10 1 pic (1) de section circulaire et de longeur suffisante possédant une butée (13) limitant en longueur la cavité (3) à réaliser dans le morceau de pain (2 - Fig. 2).
- 15 1 extracteur de mie (16) de section circulaire destiné à effectuer en une seule opération la découpe et l'extraction de la mie pour la préparation de la cavité (3) à effectuer dans le morceau de pain.
- 20 3) Dispositif pour la mise en oeuvre du procédé selon la revendication 1 caractérisé en ce que l'élément tubulaire (6), contenant une garniture alimentaire (4) est fermé aux deux extrémités par deux obturateurs (11 - 12). L'obturateur (11) possédant en son centre une amorce de percement (14) et un épaulement (16). La fixation de ces deux obturateurs est faite soit par encliquetage, operculation, recouvrement ou sertissage.
- 25 4) Dispositif pour la mise en oeuvre du procédé selon la revendication 1 caractérisé en ce que la tige piston (8) indépendante est destinée à accélérer la pénétration de la garniture alimentaire (4) dans la cavité (3) du morceau de pain (2).
- 30 5) Dispositif pour la mise en oeuvre du procédé selon la revendication 1 caractérisé en ce que, la console de maintien (9) reçoit le récipient (5) porteur du morceau de pain (2) préparé, soit par le pic (1), soit par l'extracteur de mie (16). Cette colonne possède un axe de pivotement (10) pour permettre le dégagement de l'élément tubulaire (6), maintenu par clipsage sur ladite colonne.

2616298



2616298

2/2

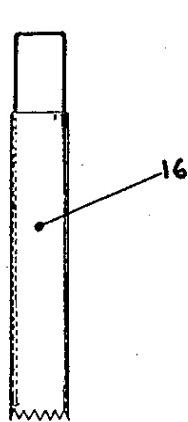


FIG 1

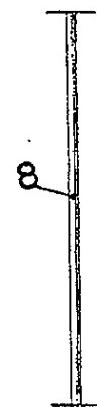
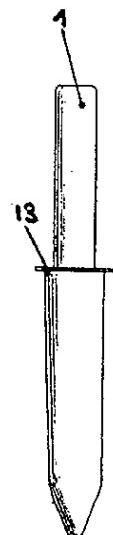


FIG 4

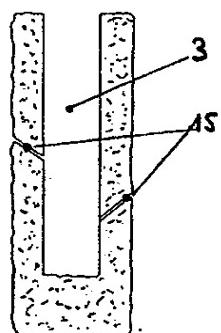


FIG 5

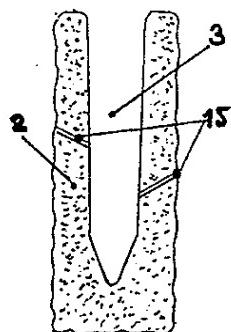


FIG 2

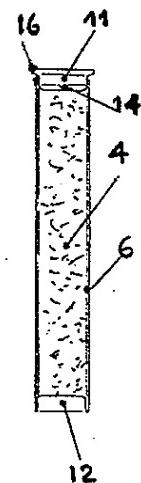


FIG 3